

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 3 部門第 5 区分

【発行日】平成 23 年 8 月 11 日 (2011.8.11)

【公開番号】特開 2009-13571 (P2009-13571A)

【公開日】平成 21 年 1 月 22 日 (2009.1.22)

【年通号数】公開・登録公報 2009-003

【出願番号】特願 2008-168924 (P2008-168924)

【国際特許分類】

D 0 1 G 19/10 (2006.01)

D 0 1 G 19/18 (2006.01)

D 0 1 G 19/26 (2006.01)

【F I】

D 0 1 G 19/10 Z

D 0 1 G 19/18

D 0 1 G 19/26

【手続補正書】

【提出日】平成 23 年 6 月 27 日 (2011.6.27)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

繊維物繊維から成る繊維束を繊維分類もしくは繊維選択する装置において、
作動中に中断することなく迅速に回転する少なくとも第 1 と第 2 のローラ (1 2 ; 1 3)
を具備し、前記第 1 と第 2 のローラの周縁部の領域において離間させて複数の挟持デ
バイス (1 8、1 9、2 0 ; 2 1、2 2、2 3) が分布されており、該複数の挟持デバ
イスの各々が繊維束 (1 6 ; 3 0 1 ~ 3 0 3) の自由端部から所定距離にて該繊維束を挟持し
、前記第 1 ローラは旋回ロータであり且つ前記第 2 ローラはコーミング・ロータであって
、旋回ロータおよび前記コーミング・ロータの回転方向は逆方向となっている繊維分類デ
バイスと、

繊維束 (1 6 ; 3 0 1 ~ 3 0 3) を前記繊維分類デバイスに供給する供給デバイス (8 ;
1 0、1 1) と、

非挟持構成要素を上記自由端部から解して除去するために、前記繊維束の上記挟持部位
から上記自由端部にかけてコーミング作用を生成する機械装置であって、前記第 1 と第 2
のローラの少なくとも一方と協働する少なくとも 1 つの機械装置と、

前記繊維分類デバイス、前記供給デバイスおよび前記少なくとも 1 つの機械装置の少な
くとも 1 つに結合した制御、調整デバイス (4 2) と、

前記制御、調整デバイスに接続された複数の駆動デバイスと、

前記制御、調整デバイスに接続され、機械に関連した技術的な値を検出するための複数の
の測定対象値センサ (2 9、3 1、3 2 ; 3 4、3 4 a、3 4 b ; 4 1) とを具備し、

前記制御、調整デバイスが、測定された前記機械に関連した技術的な値を処理し、夫々
の場合に少なくとも 1 つの機能を実施すべく接続された要素 (3 0 ; 4 3 ~ 4 7 ; 4 9)
に対して電気信号を発するようにした装置。

【請求項 2】

前記接続された要素は、アクチュエータ、表示デバイス、操作デバイス、監視デバイスの
少なくとも 1 つである請求項 1 に記載の装置。

【請求項 3】

前記測定対象値センサに接続されたアナログ / デジタル変換器を更に具備し、該アナログ / デジタル変換器は、更に、前記制御、調整デバイスに接続されており、
デジタル / アナログ電力変換器に接続され 1 または複数の機械設定を調節するアクチュエータを更に具備する請求項 1 に記載の装置。

【請求項 4】

前記制御、調整デバイスは、前記測定対象値センサの実際の値の信号および内外の制御プロセスの付加的機能の信号を格納するメモリを備えたマイクロプロセッサを含む請求項 1 に記載の装置。

【請求項 5】

前記制御 / 調整デバイスに接続された目標値デバイスを更に具備する請求項 4 に記載の装置。

【請求項 6】

前記複数の制御 / 調整デバイスのうち少なくとも 1 つは、繊維材料送給量の C V 値を検知するようになっている請求項 1 に記載の装置。

【請求項 7】

前記測定対象値センサは、スライバ送給を受ける測定ファネルまたはマイクロ波要素を具備しており、C V 値がスライバ取入口において測定対象値センサにより検知される請求項 6 に記載の装置。

【請求項 8】

測定された値によって材料の送給量が変更可能となっている請求項 6 に記載の装置。